

PLASMA-KATALOG 4.1



**Plasma-Schneid- und Schweißtechnik
für den professionellen Industrieinsatz.**

**ABICOR
BINZEL** 



Inhalt

| | |
|--|----|
| ■ Inhalt | 3 |
| ■ Plasma-Schneidbrenner „ABIPLAS® CUT“ Luftgekühlt • Leistungsgröße bis 70 A ABIPLAS® CUT 70, ABIPLAS® CUT 70 MT | 4 |
| ■ Plasma-Schneidbrenner „ABIPLAS® CUT“ Luftgekühlt • Leistungsgröße bis 110 A ABIPLAS® CUT 110, ABIPLAS® CUT 110 MT | 6 |
| ■ Plasma-Schneidbrenner „ABIPLAS® CUT“ Luftgekühlt • Leistungsgröße bis 150 A ABIPLAS® CUT 150, ABIPLAS® CUT 150 MT | 8 |
| ■ Plasma-Schneidbrenner „ABIPLAS® CUT“ Flüssiggekühlt • Leistungsgröße bis 200 A ABIPLAS® CUT 200 W, ABIPLAS® CUT 200 W MT | 10 |
| ■ Plasma-Schneidbrenner „ABICUT“ Luftgekühlt • Leistungsgröße bis 40 A ABICUT 25K, ABICUT 45 | 12 |
| ■ Plasma-Schneidbrenner „ABICUT“ Luftgekühlt • Leistungsgröße bis 75 A ABICUT 75 | 14 |
| ■ Plasma-Schweißbrenner „ABIPLAS WELD“ Flüssiggekühlt ABIPLAS® WELD 100 W / MT, ABIPLAS® WELD 150 W / MT | 16 |
| ■ Schlauchpaketkomponenten und Schlauchpakete | 18 |
| ■ Schläuche und Einohrklemmen | 19 |
| ■ Handgriffe und Griffrohre, Brennerrundführungen und Kondensatabscheider | 20 |

Plasma-Schneidbrenner „ABIPLAS® CUT“

Luftgekühlt • Leistungsgröße bis 70 A

Die Plasma-Schneidbrenner der Typenreihe ABIPLAS® CUT sind zum Plasmaschneiden mit Pressluft als Plasma- und Kühlgas in allen gängigen Schneidpositionen einsetzbar.

Durch eine große Palette von Plasmadüsen und Elektroden sowie weiterer Zubehörteile sind die Plasma-Schneidbrenner für ein breites Anwendungsfeld bestens geeignet. ABIPLAS® CUT ist ideal für den individuellen Dauereinsatz, auch unter härtesten Bedingungen. Egal ob in manueller oder in automatisierter Anwendung.

- Robuste Konstruktion und optimale Kühlung gewährleisten eine lange Lebensdauer von Brenner und Verschleißteilen
- Griffschale mit langem Taster erlaubt einen großen Handabstand zur Schnittfuge und somit ein sicheres und ermüdungsfreies Arbeiten
- Schnell austauschbare Verschleißteile (inklusive Isolator) – einfaches Handling
- Große Auswahl an Verschleiß-, Ausrüst- und Zubehörteilen – für alle Schneidaufgaben

ABIPLAS® CUT 70



ABIPLAS® CUT 70 MT

ABIPLAS® CUT 70 ABIPLAS® CUT 70 MT

Technische Daten nach EN 60 974-7:

| | |
|-------------------------|--|
| Kühlart: | luftgekühlt |
| Pilotstrom: | 15–22 A (max. 25 A) |
| Belastung: | 70 A (bei 60% ED) |
| | 50 A (bei 100% ED) |
| Art des Gases: | Pressluft |
| Gasdurchfluss: | ca. 155 l/min. |
| Betriebsdruck: | 5–5,5 bar |
| Luftwerte ermittelt mit | |
| Düsenbohrung 1,1 mm: | |
| – Plasmaluft: | ca. 22 l/min. |
| – Softstart: | ≥ 12 l/min. |
| Gasnachströmzeit: | ≥ 60 s |
| Zündart: | HF |
| Gasversorgung: | Druckluft als Plasma- und Kühlgas |
| Zündspannung: | 7 kV |
| Schneidleistung: | max. 25 mm bei 70 A werkstoff- und stromquellenabhängig |

Brenner komplett

| Typ | Anschluss | Bestell-Nr. 6 m ¹ |
|--------------------|-------------------------------|---------------------------------|
| ABIPLAS® CUT 70 | Einzelanschluss G1/4" | 742.D004 |
| ABIPLAS® CUT 70 | Zentralanschluss ² | 742.D037 |
| ABIPLAS® CUT 70 MT | Einzelanschluss G1/4" | 742.D110 |
| ABIPLAS® CUT 70 MT | Zentralanschluss ² | 742.D111 |

Brennerkörper

| Typ | Bestell-Nr. |
|--------------------|-------------|
| ABIPLAS® CUT 70 | 742.D022 |
| ABIPLAS® CUT 70 | 742.D022 |
| ABIPLAS® CUT 70 MT | 742.D109 |
| ABIPLAS® CUT 70 MT | 742.D109 |


¹ Andere Längen auf Anfrage.

² Achten Sie zur Sicherheit des Anwenders bitte darauf, dass die Zentralbuchse in der Stromquelle den Forderungen der EN 60 974-1 entspricht. Bei Bestellung bitte Maschinentyp und Steckerbelegung angeben.

ABIPLAS® CUT 70, ABIPLAS® CUT 70 MT


Verschleißteile

| | | |
|------------------------|--|----------|
| Isolator (VE=2) |  | 742.D012 |
|------------------------|--|----------|


| | | | | |
|------------------|---|-------------------------|---|--------------------|
| Elektrode |  | Standard (VE=10) |  | lang (VE=5) |
| | | 742.D056 | | 742.D057 |

| | | |
|-------------------------|--|----------|
| Drallring (VE=2) |  | 742.D073 |
|-------------------------|--|----------|

| | | | | | | | | |
|--------------------|---|----------------------------|---|---|---|-----------------------|---|--|
| Düse |  | Standard (VE=10) |  | Standard m. Kreuznut (VE=10) |  | lang (VE=5) |  | lang m. Kreuznut (VE=5) |
| Ø 0,9 mm / 30 A | | 742.D008 | | 742.D027 | | 742.D014 | | 742.D029 |
| Ø 1,1 mm / 30-50 A | | - | | - | | 742.D038 | | - |
| Ø 1,1 mm / 30-60 A | | 742.D018 | | 742.D028 | | - | | - |
| Ø 1,2 mm / 50-70 A | | 742.D041 | | - | | - | | - |


| | | |
|----------------------------|--|----------|
| Kappenkörper (VE=1) |  | 742.D078 |
|----------------------------|--|----------|

| | | |
|------------------------------|--|----------|
| Spritzerschutz (VE=1) |  | 742.D113 |
|------------------------------|--|----------|

| | | | | | | |
|---|---|--------------|----------|---|---|---|
| Abstandhalter¹ (VE=2) |  | Distanzfeder | 742.D010 | - | - | - |
|---|---|--------------|----------|---|---|---|

| | | | | | | |
|---|---|-----------|----------|---|---|---|
| Abstandhalter¹ (VE=1) |  | Fasendüse | 742.D114 | - | - | - |
|---|---|-----------|----------|---|---|---|

| | | | | | | |
|---|---|-----------------|---|---|----------|---|
| Abstandhalter¹ (VE=1) |  | Kronendüse lang | - | - | 742.D060 | - |
|---|---|-----------------|---|---|----------|---|

| | | | | | | |
|---|---|----------------|----------|---|---|---|
| Abstandhalter¹ (VE=2) |  | Lochstechkappe | 742.D063 | - | - | - |
|---|---|----------------|----------|---|---|---|

¹ Nur für Handschneidbrenner.

Plasma-Schneidbrenner „ABIPLAS® CUT“

Luftgekühlt • Leistungsgröße bis 110 A

- Robuste Konstruktion und optimale Kühlung gewährleisten eine lange Lebensdauer von Brenner und Verschleißteilen
- Griffschale mit langem Taster erlaubt einen großen Handabstand zur Schnittfuge und somit ein sicheres und ermüdungsfreies Arbeiten
- Schnell austauschbare Verschleißteile (inklusive Isolator) – einfaches Handling
- Große Auswahl an Verschleiß-, Ausrüst- und Zubehörteilen – für alle Schneidaufgaben

ABIPLAS® CUT 110



ABIPLAS® CUT 110 MT

ABIPLAS® CUT 110 ABIPLAS® CUT 110 MT

Technische Daten nach EN 60 974-7:

| | |
|-------------------------|--|
| Kühlart: | luftgekühlt |
| Pilotstrom: | 15–25 A (max. 27 A) |
| Belastung: | 110 A (bei 60% ED) 90 A (bei 100% ED) |
| Art des Gases: | Pressluft |
| Gasdurchfluss: | ca. 180 l/min. |
| Betriebsdruck: | 5–5,5 bar |
| Luftwerte ermittelt mit | |
| Düsenbohrung 1,4 mm: | |
| – Plasmaluft: | ca. 30 l/min. |
| – Softstart: | ≥ 15 l/min. |
| Gasnachströmzeit: | ≥ 60 s |
| Zündart: | HF |
| Gasversorgung: | Druckluft als Plasma- und Kühlgas |
| Zündspannung: | 7 kV |
| Schneidleistung: | max. 40 mm bei 110 A werkstoff- und stromquel- lenabhängig |

| Brenner komplett | | Bestell-Nr. |
|---------------------|-------------------------------|------------------|
| Typ | Anschluss | 6 m ¹ |
| ABIPLAS® CUT 110 | Einzelanschluss G1/4" | 745.D001 |
| ABIPLAS® CUT 110 | Zentralanschluss ² | 745.D048 |
| ABIPLAS® CUT 110 MT | Einzelanschluss G1/4" | 745.D035 |
| ABIPLAS® CUT 110 MT | Zentralanschluss ² | 745.D059 |

| Brennerkörper | |
|---------------------|-------------|
| Typ | Bestell-Nr. |
| ABIPLAS® CUT 110 | 745.D025 |
| ABIPLAS® CUT 110 | 745.D025 |
| ABIPLAS® CUT 110 MT | 745.D051 |
| ABIPLAS® CUT 110 MT | 745.D051 |

¹ Andere Längen auf Anfrage.

² Achten Sie zur Sicherheit des Anwenders bitte darauf, dass die Zentralbuchse in der Stromquelle den Forderungen der EN 60 974-1 entspricht.
Bei Bestellung bitte Maschinentyp und Steckerbelegung angeben.


ABIPLAS® CUT 110, ABIPLAS® CUT 110 MT


Verschleißteile

| | | |
|------------------------|--|----------|
| Isolator (VE=1) |  | 745.D020 |
|------------------------|--|----------|


| | | | | |
|-------------------------|--|----------|--|----------|
| Elektrode (VE=5) |  Standard | 745.D008 |  lang | 745.D016 |
|-------------------------|--|----------|--|----------|

| | | |
|-------------------------|---|----------|
| Drallring (VE=2) |  | 745.D113 |
|-------------------------|---|----------|

| | | | | |
|----------------------|--|--|--|---|
| Düse (VE=5) |  Standard |  Düse zum Fugenhobeln |  lang |  lang mit Kreuznut |
| Ø 1,0 mm / 30-50 A | 745.D018 | - | - | - |
| Ø 1,2 mm / 40-70 A | 745.D010 | - | - | - |
| Ø 1,2 mm / 50 A | - | - | 745.D066 | 745.D068 |
| Ø 1,4 mm / 70-90 A | 745.D017 | - | - | - |
| Ø 1,6 mm / 90-110 A | 745.D065 | - | - | - |
| Düse zum Fugenhobeln | - | 745.D067 | - | - |

| | | |
|----------------------------|--|----------|
| Kappenkörper (VE=1) |  | 745.D204 |
|----------------------------|--|----------|

| | | |
|------------------------------|--|----------|
| Spritzerschutz (VE=1) |  | 757.D092 |
|------------------------------|--|----------|

| | | | | | |
|---|---|----------|---|---|---|
| Abstandhalter¹ (VE=2) |  Distanzfeder | 745.D012 | - | - | - |
|---|---|----------|---|---|---|

| | | | | | |
|---|--|----------|---|---|---|
| Abstandhalter¹ (VE=1) |  Fasendüse | 757.D090 | - | - | - |
|---|--|----------|---|---|---|

| | | | | | |
|---|---|----------|---|---|---|
| Abstandhalter¹ (VE=1) |  Lochsteckkappe | 757.D098 | - | - | - |
|---|---|----------|---|---|---|

¹ Nur für Handschneidbrenner.

Plasma-Schneidbrenner „ABIPLAS® CUT“

Luftgekühlt • Leistungsgröße bis 150 A

- Robuste Konstruktion und optimale Kühlung gewährleisten eine lange Lebensdauer von Brenner und Verschleißteilen
- Griffschale mit langem Taster erlaubt einen großen Handabstand zur Schnittfuge und somit ein sicheres und ermüdungsfreies Arbeiten
- Schnell austauschbare Verschleißteile (inklusive Isolator) – einfaches Handling
- Große Auswahl an Verschleiß-, Ausrüst- und Zubehörteilen – für alle Schneidaufgaben

ABIPLAS® CUT 150



ABIPLAS® CUT 150 MT

ABIPLAS® CUT 150 ABIPLAS® CUT 150 MT

Technische Daten nach EN 60 974-7:

| | |
|-------------------------|--|
| Kühlart: | luftgekühlt |
| Pilotstrom: | 15–27 A (max. 29 A) |
| Belastung: | 150 A (bei 60% ED) |
| | 120 A (bei 100% ED) |
| Art des Gases: | Pressluft |
| Gasdurchfluss: | ca. 235 l/min. |
| Betriebsdruck: | 5–5,5 bar |
| Luftwerte ermittelt mit | |
| Düsenbohrung 1,8 mm: | |
| – Plasmaluft: | ca. 39 l/min. |
| – Softstart: | ≥ 15 l/min. |
| Gasnachströmzeit: | ≥ 60 s |
| Zündart: | HF |
| Gasversorgung: | Druckluft als Plasma- und Kühlgas |
| Zündspannung: | 7 kV |
| Schneidleistung: | max. 55 mm bei 150 A werkstoff- und stromquellenabhängig |

| Brenner komplett | | Bestell-Nr. |
|---------------------|-------------------------------|------------------|
| Typ | Anschluss | 6 m ¹ |
| ABIPLAS® CUT 150 | Einzelanschluss G1/4" | 757.D001 |
| ABIPLAS® CUT 150 | Zentralanschluss ² | 757.D023 |
| ABIPLAS® CUT 150 MT | Einzelanschluss G1/4" | 757.D029 |
| ABIPLAS® CUT 150 MT | Zentralanschluss ² | 757.D033 |


| Brennerkörper | |
|---------------------|-------------|
| Typ | Bestell-Nr. |
| ABIPLAS® CUT 150 | 757.D020 |
| ABIPLAS® CUT 150 | 757.D020 |
| ABIPLAS® CUT 150 MT | 757.D028 |
| ABIPLAS® CUT 150 MT | 757.D028 |

¹ Andere Längen auf Anfrage.

² Achten Sie zur Sicherheit des Anwenders bitte darauf, dass die Zentralbuchse in der Stromquelle den Forderungen der EN 60 974-1 entspricht. Bei Bestellung bitte Maschinentyp und Steckerbelegung angeben.




ABIPLAS® CUT 150, ABIPLAS® CUT 150 MT

Verschleißteile

| | | | |
|------------------------|--|----------|--|
| |  | | |
| Isolator (VE=1) | | 757.D032 | |

| | | | |
|-------------------------|---|---|--|
| |  |  | |
| Elektrode (VE=5) | Standard | lang | |
| | 757.D008 | 757.D017 | |


| | | |
|------------------------|---|--|
| |  | |
| Dralling (VE=2) | 757.D060 | |

| | | | |
|----------------------|---|--|---|
| |  |  |  |
| Düse (VE=5) | Standard | Düse zum Fugenhobeln | lang mit Kreuznut |
| Ø 1,2 mm / 50 A | - | - | 757.D016 |
| Ø 1,2 mm / 70 A | 757.D037 | - | - |
| Ø 1,5 mm / 70-90 A | 757.D009 | - | - |
| Ø 1,6 mm / 90-120 A | 757.D010 | - | - |
| Ø 1,8 mm / 120-150 A | 757.D011 | - | - |
| Düse zum Fugenhobeln | - | 757.D015 | - |

| | | |
|----------------------------|--|--|
| |  | |
| Kappenkörper (VE=1) | 757.D091 | |

| | | |
|------------------------------|--|--|
| |  | |
| Spritzerschutz (VE=1) | 757.D092 | |

| | | | |
|---|---|--------------|---|
| |  | Distanzfeder | |
| Abstandhalter¹ (VE=2) | 745.D012 | - | - |

| | | | |
|---|---|-----------|---|
| |  | Fasendüse | |
| Abstandhalter¹ (VE=1) | 757.D090 | - | - |

| | | | |
|---|---|----------------|---|
| |  | Lochsteckkappe | |
| Abstandhalter¹ (VE=1) | 757.D098 | - | - |

¹ Nur für Handschneidbrenner.

Plasma-Schneidbrenner „ABIPLAS® CUT“

Flüssiggekühlt • Leistungsgröße bis 200 A

Markant im Design, innovativ und kompetent in der Technologie – ABIPLAS® CUT 200 W, der flüssiggekühlte Plasma-Schneidbrenner von ABICOR BINZEL (in hand- bzw. maschinengeführter Ausführung).

Direkt gekühlte Plasmaelektrode und somit hohe Standzeit von Plasmaelektrode und Plasmadüse sowie der einfache Aufbau mit wenigen, leicht wechselbaren Verschleißteilen sind nur einige der „einschneidenden“ Vorteile.

Höchstmögliche Effizienz, beste Schneidleistung und mehr Flexibilität für beste Ergebnisse im täglichen Einsatz.



ABIPLAS® CUT 200 W



ABIPLAS® CUT 200 W MT

ABIPLAS® CUT 200 W ABIPLAS® CUT 200 W MT

Verschleißteile Standard / Spezial Technische Daten nach EN 60 974-7:

| | |
|---|---|
| Kühlart: | flüssiggekühlt |
| Pilotstrom: | 15-27 A (max. 29 A) |
| Belastung: | 200 A / 160 A (bei 100% ED) |
| Art des Gases: | Pressluft |
| Betriebsdruck: | 3,5-4,5 bar / 3,5 bar |
| Luftwerte ermittelt mit Düsenbohrung 1,8 mm: | |
| – Plasmaluft: | ca. 39 l/min. / ca. 21 l/min. |
| – Softstart: | ≥ 15 l/min. |
| Gasnachströmzeit: | ≥ 20 s |
| Zündart: | HF |
| Gasversorgung: | Druckluft als Plasmagas |
| Zündspannung: | 7 kV |
| Schneidleistung: | max. 70 mm bei 200 A / max. 60 mm bei 160 A werkstoff- und stromquel- lenabhängig |

| Brenner komplett (Verschleißteile Standard) | | Bestell-Nr. | |
|---|-------------------------------|-------------|----------|
| Typ | Anschluss | 6 m | 12 m |
| ABIPLAS® CUT 200 W | Einzelanschluss | 758.0050 | 758.0062 |
| ABIPLAS® CUT 200 W MT | Einzelanschluss | 758.1012 | 758.1019 |
| ABIPLAS® CUT 200 W | Zentralanschluss ¹ | 758.0054 | 758.0063 |
| ABIPLAS® CUT 200 W MT | Zentralanschluss ¹ | 758.1015 | - |














| Brennerkörper | | Bestell-Nr. |
|-----------------------|--|-------------|
| Typ | | |
| ABIPLAS® CUT 200 W | | 758.0060 |
| ABIPLAS® CUT 200 W MT | | 758.1016 |
| ABIPLAS® CUT 200 W | | 758.0060 |
| ABIPLAS® CUT 200 W MT | | 758.1016 |

| Brenner komplett (Verschleißteile Spezial) | | Bestell-Nr. | |
|--|-------------------------------|-------------|----------|
| Typ | Anschluss | 6 m | 12 m |
| ABIPLAS® CUT 200 W | Einzelanschluss | 758.0052 | 758.0064 |
| ABIPLAS® CUT 200 W MT | Einzelanschluss | 758.1014 | 758.1021 |
| ABIPLAS® CUT 200 W | Zentralanschluss ¹ | 758.0061 | - |
| ABIPLAS® CUT 200 W MT | Zentralanschluss ¹ | 758.1018 | 758.1022 |

¹ Achten Sie zur Sicherheit des Anwenders bitte darauf, dass die Zentralbuchse in der Stromquelle den Forderungen der EN 60 974-1 entspricht. Bei Bestellung bitte Maschinentyp und Steckerbelegung angeben.

ABIPLAS® CUT 200 W, ABIPLAS® CUT 200 W MT

Verschleißteile

| | | | |
|-------------------------------|--|--|---|
| |  | | |
| Isolator (VE=1) | 757.D032 | | |
| |  | |  |
| Elektrode (VE=10) | Standard 758.0030 | | Spezial¹ 758.0031 |
| |  | |  |
| Dralling (VE=2) | Standard 757.D060 | | Spezial¹ 758.0028 |
| |  |  |  |
| Düse | Standard (VE=10) | Düse zum Fugenhobeln² (VE=1) | Spezial¹ (VE=10) |
| Ø 1,0 mm / 40 A | 758.0085 | - | - |
| Ø 1,2 mm / 40-70 A | 758.0035 | - | 758.0040 |
| Ø 1,4 mm / 70-90 A | 758.0036 | - | 758.0041 |
| Ø 1,6 mm / 90-120 A | 758.0037 | - | 758.0042 |
| Ø 1,8 mm / 120-160 A | 758.0038 | - | 758.0043 |
| Ø 2,0 mm / 160-200 A | 758.0039 | - | 758.0044 |
| Düse zum Fugenhobeln | - | 758.0073 | - |
| |  | | |
| Kappenkörper (VE=1) | 758.0020 | | |
| |  | | |
| Spritzerschutz (VE=10) | 758.0026 | | |
| |  |  |  |
| Abstandhalter (VE=1) | Lochsteckkappe 758.0070 | Fasendüse³ 758.0027 | Kronendüse 758.0069 |

¹ Die Ausrüstung „Spezial“ ist für Plasmaanlagen ohne Softstart sowie für Anlagen, bei denen der Brenner Zündprobleme mit der „Standard-Ausrüstung“ hat.

² Max. 150 A, wird anstelle der Plasmadüse Standard ohne Abstandhalter eingesetzt.

³ Die Fasendüse dient bei der MT-Version als Einstellhilfe.

Plasma-Schneidbrenner „ABICUT“

Luftgekühlt • Leistungsgröße bis 40 A

Die luftgekühlten Plasma-Schneidbrenner der Produktlinie „ABICUT“ sind zum Plasmaschneiden mit Pressluft von 20 bis 75 Ampere in allen gängigen Schneidpositionen optimal geeignet. Robust in Konstruktion, innovativ im Design.

- Ergonomisch geformter, kurzer Handgriff – bestmögliches Handling
- Innovativer Einschaltenschutz – für sicheres Arbeiten

- Akkurater Taster – komfortable Bedienung
- Robuste Konstruktion und optimale Kühlung – lange Lebensdauer von Brenner und Verschleißteilen
- Kostenreduktion beim thermischen Trennen durch Kontaktzündung der Brenner
- Kompatibel mit allen wichtigen Plasma-Schneidstromquellen

ABICUT 25K

ABICUT 45

ABICUT 25K

Technische Daten nach EN 60 974-7:

| | |
|-------------------------|--|
| Kühlart: | luftgekühlt |
| Pilotstrom: | 10–15 A (max. 18 A) |
| Belastung: | 20 A (bei 35 % ED) |
| Art des Gases: | Pressluft |
| Gasdurchfluss: | ca. 29 l/min. |
| Betriebsdruck: | 2 bar |
| Luftwerte ermittelt mit | |
| Düsenbohrung 0,65 mm: | |
| – Plasmaluft: | ca. 8,5 l/min. |
| Gasnachströmzeit: | ≥ 60 s |
| Zündart: | Kontakt |
| Gasversorgung: | Druckluft als Plasma- und Kühlgas |
| Schneidleistung: | 6 mm bei 20 A werkstoff- und stromquellenabhängig |

ABICUT 45

Technische Daten nach EN 60 974-7:

| | |
|-------------------------|---|
| Kühlart: | luftgekühlt |
| Pilotstrom: | 10–15 A (max. 18 A) |
| Belastung: | 40 A (bei 60 % ED) |
| Art des Gases: | Pressluft |
| Gasdurchfluss: | ca. 119 l/min. |
| Betriebsdruck: | 5 bar |
| Luftwerte ermittelt mit | |
| Düsenbohrung 0,8 mm: | |
| – Plasmaluft: | ca. 15,5 l/min. |
| Gasnachströmzeit: | ≥ 60 s |
| Zündart: | Kontakt |
| Gasversorgung: | Druckluft als Plasma- und Kühlgas |
| Schneidleistung: | 10 mm bei 40 A werkstoff- und stromquellenabhängig |

| Brenner komplett | | Bestell-Nr. | |
|----------------------|-------------------------------|-------------|------------|
| Typ | Anschluss | 4 m | 6 m |
| ABICUT 25K (2-adrig) | Einzelanschluss | 748.0054.1 | - |
| ABICUT 25K (4-adrig) | Einzelanschluss | 748.0047.1 | - |
| ABICUT 45 | Einzelanschluss G1/4" | - | 748.0046.1 |
| ABICUT 45 | Zentralanschluss ¹ | - | 748.0056.1 |

| Brennerkörper | | Bestell-Nr. |
|-----------------|--|-------------|
| Typ | | |
| ABICUT 25K / 45 | | 748.0020.1 |
| ABICUT 25K / 45 | | 748.0020.1 |
| ABICUT 25K / 45 | | 748.0020.1 |
| ABICUT 25K / 45 | | 748.0020.1 |

¹ Achten Sie zur Sicherheit des Anwenders bitte darauf, dass die Zentralbuchse in der Stromquelle den Forderungen der EN 60 974-1 entspricht. Bei Bestellung bitte Maschinentyp und Steckerbelegung angeben.

ABICUT 25K, ABICUT 45

Verschleißteile

ABICUT 25K

ABICUT 45

| |  |  |  |  |
|--------------------------|---|---|---|---|
| Elektrode (VE=10) | Standard | lang | Standard | lang |
| | 748.0032.10 | 748.0048.10 | 748.0032.10 | 748.0048.10 |

| |  |  |
|-------------------------|---|---|
| Drallring (VE=2) | 748.0033.2 | 748.0033.2 |

| |  |  |  |  |
|---------------------|---|---|---|---|
| Düse (VE=10) | Standard | lang mit Kreuznut | Standard | lang mit Kreuznut |
| Ø 0,65 mm / 20-25 A | 748.0034.10 | - | 748.0034.10 | - |
| Ø 0,80 mm / 20-40 A | 748.0035.10 | - | 748.0035.10 | - |
| Ø 0,90 mm / 20-40 A | - | 748.0049.10 | - | 748.0049.10 |
| Ø 1,00 mm / 30-40 A | 748.0061.10 | - | 748.0061.10 | - |

| |  |  |
|----------------------------|--|--|
| Kappenkörper (VE=2) | 748.0042.2 | - |
| 25 A (2-Loch) | 748.0063.2 | - |
| 30 A (3-Loch) | 748.0052.2 | - |
| 35 A (4-Loch) | - | 748.0043.2 |
| 45 A (6-Loch) | | |

| |  |  |
|----------------------------|---|---|
| Distanzfeder (VE=5) | 748.0050.5 | 748.0050.5 |

| |  |
|-------------------------------|--|
| Multi-Schlüssel (VE=1) | 748.0059.1 |

Plasma-Schneidbrenner „ABICUT“

Luftgekühlt • Leistungsgröße bis 75 A

- Ergonomisch geformter, kurzer Handgriff – bestmögliches Handling
- Innovativer Einschaltenschutz - für sicheres Arbeiten
- Akkurater Taster – komfortable Bedienung
- Robuste Konstruktion und optimale Kühlung – lange Lebensdauer von Brenner und Verschleißteilen
- Kostenreduktion beim thermischen Trennen durch Kontaktzündung der Brenner
- Kompatibel mit allen wichtigen Plasma-Schneid-Stromquellen
- Schlagfeste Schutzkappe aus speziellem Material
- Zweistufiges Distanzschild für beste Schneid-ergebnisse und störungsfreien Schneidprozess im Hoch- sowie Niedrigamperebereich
- Optional mit Koaxialkabel
- Optional in HF-Ausführung

ABICUT 75

ABICUT 75 Koaxialkabel

ABICUT 75
ABICUT 75 HF
ABICUT 75 Koaxialkabel
ABICUT 75 HF Koaxialkabel

Technische Daten nach EN 60 974-7:

| | |
|---|--|
| Kühlart: | luftgekühlt |
| Pilotstrom: | 15–22 A (max. 25 A) |
| Belastung: | 75 A (bei 60% ED) |
| Art des Gases: | Pressluft |
| Gasdurchfluss: | ca. 135 l/min. |
| Betriebsdruck: | 5–5,5 bar |
| Luftwerte ermittelt mit Düsenbohrung 1,2 mm: | |
| – Plasmaluft: | ca. 25 l/min. |
| – Softstart: | ≥ 12 l/min. |
| Gasnachströmzeit: | ≥ 60 s |
| Zündart: | Kontakt / HF |
| Gasversorgung: | Druckluft als Plasma- und Kühlgas |
| Zündspannung: | 7 kV (HF) |
| Schneidleistung: | 20 mm bei 75 A werkstoff- und stromquel- lenabhängig |

| Brenner komplett | | Bestell-Nr. |
|---------------------------|-------------------------------|-------------|
| Typ | Anschluss ¹ | 6 m |
| ABICUT 75 | Einzelanschluss G1/4" | 748.0124.1 |
| ABICUT 75 | Zentralanschluss ² | 748.0130.1 |
| ABICUT 75 HF | Einzelanschluss G1/4" | 748.0125.1 |
| ABICUT 75 HF | Zentralanschluss ² | 748.0131.1 |
| ABICUT 75 Koaxialkabel | Zentralanschluss ² | 748.0132.1 |
| ABICUT 75 HF Koaxialkabel | Zentralanschluss ² | 748.0133.1 |

| Brennerkörper | |
|---------------------------|-------------|
| Typ | Bestell-Nr. |
| ABICUT 75 | 748.0100.1 |
| ABICUT 75 | 748.0100.1 |
| ABICUT 75 HF | 748.0100.1 |
| ABICUT 75 HF | 748.0100.1 |
| ABICUT 75 Koaxialkabel | 748.0100.1 |
| ABICUT 75 HF Koaxialkabel | 748.0100.1 |

¹ Andere maschinenseitige Anschlussvarianten auf Anfrage.

² Achten Sie zur Sicherheit des Anwenders bitte darauf, dass die Zentralbuchse in der Stromquelle den Forderungen der EN 60 974-1 entspricht.
Bei Bestellung bitte Maschinentyp und Steckerbelegung angeben.

ABICUT 75

Verschleißteile




Standard

HF-Ausführung

| | | | |
|------------------------|---|---|---|
| |  |  |  |
| Kühlrohr (VE=2) | Standard | Standard | lang |
| | 748.0116.2 | 748.0116.2 | 748.0129.2 |

| | | | |
|--------------------------|---|---|---|
| |  |  |  |
| Elektrode (VE=10) | Standard | Standard | lang |
| | 748.0118.10 | 748.0118.10 | 748.0128.10 |

| | | |
|-------------------------|---|---|
| |  |  |
| Drallring (VE=2) | | |
| | 748.0108.2 | 748.0117.2 |

| | | | |
|---------------------|---|---|---|
| |  |  |  |
| Düse (VE=10) | Standard | Standard | lang |
| Ø 1,0 mm / bis 55 A | 748.0119.10 | 748.0119.10 | - |
| Ø 1,2 mm / bis 75 A | 748.0120.10 | 748.0120.10 | - |
| Ø 1,0 mm / bis 50 A | - | - | 748.0121.10 |
| Ø 1,2 mm / bis 70 A | - | - | 748.0122.10 |

| | | |
|--------------------------|---|---|
| |  | |
| Druckfeder (VE=5) | | |
| | 748.0107.5 | - |

| | |
|---------------------------|--|
| |  |
| Schutzkappe (VE=2) | |
| | 748.0112.2 |

| | | |
|----------------------------|---|---|
| |  | |
| Distanzfeder (VE=5) | | |
| | 748.0115.5 | - |

| | | |
|-----------------------------|---|---|
| |  | |
| Distanzschild (VE=2) | | |
| | 748.0127.2 | - |

| | |
|-------------------------------|--|
| |  |
| Multi-Schlüssel (VE=1) | |
| | 748.0059.1 |

Plasma-Schweißbrenner „ABIPLAS WELD“

Flüssiggekühlt

Mit der Produktlinie ABIPLAS® WELD bietet ABICOR BINZEL Plasma-Schweißbrenner für höchste Wirtschaftlichkeit. Dank ihrer extrem kleinen Bauform gewährleisten die ABIPLAS® WELD-Brenner gerade auch bei schwierigen Bauteilgeometrien eine optimale Zugänglichkeit. Der äußerst stabile Schweißprozess ermöglicht spritzerfreies Schweißen und hochwertige Schweißnähte. Somit entfallen aufwendige Nacharbeiten. Und das im manuellen sowie im automatisierten Bereich.



ABIPLAS® WELD 100 W

ABIPLAS® WELD 150 W



ABIPLAS® WELD
100 W MT

ABIPLAS® WELD
150 W MT

ABIPLAS® WELD 100 W ABIPLAS® WELD 100 W MT

Technische Daten nach EN 60 974-7:

| | |
|-----------------------------|-------------------|
| Kühlart: | flüssiggekühlt |
| Schweißstrom: | 3-100 A |
| Einschaltdauer: | 100 % |
| Schweißgeschwindigkeit: | Vs bis 1,5 m/min. |
| Düsendurchmesser: | 0,8-3,6 mm |
| Erforderliche Kühlleistung: | 1,1 KW |

ABIPLAS® WELD 150 W ABIPLAS® WELD 150 W MT

Technische Daten nach EN 60 974-7:

| | |
|-----------------------------|-------------------|
| Kühlart: | flüssiggekühlt |
| Schweißstrom: | 15-150 A |
| Einschaltdauer: | 100 % |
| Schweißgeschwindigkeit: | Vs bis 4,0 m/min. |
| Düsendurchmesser: | 1,2-3,0 mm |
| Erforderliche Kühlleistung: | 1,5 KW |

| Brenner komplett Typ | Anschluss ¹ | Bestell-Nr. | |
|---------------------------|------------------------|-------------|----------|
| | | 4 m | 8 m |
| ABIPLAS® WELD 100 W | Zentralanschluss | 698.0075 | 698.0085 |
| ABIPLAS® WELD 100 W MT 70 | Zentralanschluss | 698.1010 | - |
| ABIPLAS® WELD 100 W MT | Zentralanschluss | 698.1013 | 698.1014 |
| ABIPLAS® WELD 150 W | Zentralanschluss | 698.2023 | 698.2024 |
| ABIPLAS® WELD 150 W MT 70 | Zentralanschluss | 698.3009 | 698.3010 |
| ABIPLAS® WELD 150 W MT | Zentralanschluss | 698.3011 | 698.3012 |

| Brennerkörper Typ | Bestell-Nr. |
|---------------------------|-------------|
| ABIPLAS® WELD 100 W | 698.0001 |
| ABIPLAS® WELD 100 W MT 70 | 698.0134 |
| ABIPLAS® WELD 100 W MT | 698.1001 |
| ABIPLAS® WELD 150 W | 698.2001 |
| ABIPLAS® WELD 150 W MT 70 | 698.2080 |
| ABIPLAS® WELD 150 W MT | 698.3001 |

¹ Weitere Ausführungen (Einzel- oder Zentralanschluss) auf Anfrage.

ABIPLAS® WELD 100 W / MT, ABIPLAS® WELD 150 W / MT

Verschleißteile

ABIPLAS® WELD 100 W / MT

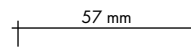
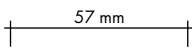
ABIPLAS® WELD 150 W / MT

Brennerkappe (VE=1)



| | | |
|----------|----------|----------|
| Ø 1,0 mm | 698.0058 | - |
| Ø 1,6 mm | 698.0059 | 698.2033 |
| Ø 2,4 mm | 698.0016 | 698.2030 |
| Ø 3,2 mm | 698.0027 | 698.2012 |

Wolframelektrode (VE=10)



| | | |
|----------|----------|----------|
| Ø 1,0 mm | 698.0064 | - |
| Ø 1,6 mm | 698.0065 | 698.0065 |
| Ø 2,4 mm | 698.0066 | 698.0066 |
| Ø 3,2 mm | 698.0067 | 698.0067 |

Zentrierkeramik (VE=10)



| | | |
|----------|----------|----------|
| Ø 1,0 mm | 698.0054 | - |
| Ø 1,6 mm | 698.0055 | 698.2035 |
| Ø 2,4 mm | 699.0081 | 698.2032 |
| Ø 3,2 mm | 698.0029 | 698.2020 |

Isolierring (VE=10)



| | | |
|--|----------|----------|
| | 698.0048 | 699.0041 |
|--|----------|----------|

Plasmadüse



| | | | | |
|----------|-------------|----------|-------------|----------|
| | (VE=10) | (VE=10) | (VE=10) | (VE=5) |
| Ø 0,8 mm | 698.0060 | 698.0077 | - | - |
| Ø 1,2 mm | 698.0061 | 698.0078 | 698.2036 | - |
| Ø 1,4 mm | - | - | 698.2037 | - |
| Ø 1,6 mm | - | - | 698.2038 | 698.2057 |
| Ø 1,7 mm | 698.0062 | 698.0079 | - | - |
| Ø 1,8 mm | - | - | 698.2014 | - |
| Ø 2,0 mm | 698.0162.10 | - | 698.2015 | 698.2058 |
| Ø 2,3 mm | 698.0019 | 698.0080 | 698.2016 | - |
| Ø 2,6 mm | 698.0063 | 698.0081 | 698.2017 | 698.2059 |
| Ø 3,0 mm | 698.0030 | - | 698.2018 | - |
| Ø 3,6 mm | 698.0053 | - | 698.2086.10 | - |
| Ø 4,0 mm | - | - | 698.2082 | - |

Gasdiffusor (VE=2)



| | | |
|--|------------|------------|
| | 698.0012.2 | 698.2009.2 |
|--|------------|------------|

Schutzgasdüse (VE=10)



| | | | | | |
|--|----------|----------|----------|-------------|----------|
| | 698.0015 | 698.0082 | 699.0071 | 698.2087.10 | 698.2060 |
|--|----------|----------|----------|-------------|----------|

Einstell-Lehre (VE=1)



| | | | | |
|--|----------|----------|----------|----------|
| | 698.0018 | 698.0083 | 698.2019 | 698.2062 |
|--|----------|----------|----------|----------|

Schlauchpaketkomponenten und Schlauchpakete

I. Schlauchpaketkomponenten Plasma-Schneidbrenner luftgekühlt

| Typ | Stromkabel | | Pilotleitung 1-pol. per 100 m | Steuerleitung per 100 m | |
|---------------------|------------|----------|----------------------------------|----------------------------|----------|
| | 4 m | 6 m | | 2-pol. | 3-pol. |
| ABIPLAS® CUT 70 | - | 116.D003 | 100.0074 | - | 100.0100 |
| ABIPLAS® CUT 70 MT | - | 116.D003 | 100.0074 | - | 100.0100 |
| ABIPLAS® CUT 110 | - | 116.D003 | 100.0074 | - | 100.0100 |
| ABIPLAS® CUT 110 MT | - | 116.D003 | 100.0074 | - | 100.0100 |
| ABIPLAS® CUT 150 | - | 116.D004 | 100.0074 | - | 100.0100 |
| ABIPLAS® CUT 150 MT | - | 116.D004 | 100.0074 | - | 100.0100 |

II. Schlauchpakete Plasma-Schneidbrenner luftgekühlt

| Typ | Beschreibung | 4 m | | 6 m | |
|------------|------------------------------|------------|------------|-----------------|------------------|
| | | | | Einzelanschluss | Zentralanschluss |
| ABICUT 25K | 4-adrig | 748.0045.1 | - | - | - |
| ABICUT 25K | 2-adrig | 748.0055.1 | - | - | - |
| ABICUT 45 | | - | 748.0044.1 | 748.0057.1 | |
| ABICUT 75 | Standard / HF | - | 748.0123.1 | 748.0123.1 | |
| ABICUT 75 | Koaxialkabel / Standard / HF | - | - | 748.0134.1 | |

III. Schlauchpaketkomponenten Plasma-Schneidbrenner flüssiggekühlt

| Typ | Stromkabel EA | | Stromkabel ZA | | Pilotleitung 1-pol. per 100 m | Steuerkabel 2-pol. per 100 m |
|-----------------------|---------------|----------|---------------|----------|----------------------------------|---------------------------------|
| | 6 m | 12 m | 6 m | 12 m | | |
| ABIPLAS® CUT 200 W | 115.0520 | 115.0525 | 115.0522 | 115.0526 | 100.0074 | 100.0099 |
| ABIPLAS® CUT 200 W MT | 115.0520 | 115.0525 | 115.0522 | 115.0526 | 100.0074 | 100.0099 |

IV. Schlauchpaketkomponenten Plasma-Schweißbrenner flüssiggekühlt

| Typ | Stromkabel 1 | | Stromkabel 2 | | Pilotleitung 1-pol. per 100 m | Steuerkabel 7-pol. per 100 m |
|------------------------|--------------|----------|--------------|----------|----------------------------------|---------------------------------|
| | 4 m | 8 m | 4 m | 8 m | | |
| ABIPLAS® WELD 100 W | 150.0123 | 150.0124 | 150.0125 | 150.0126 | 100.0074 | 100.0112 |
| ABIPLAS® WELD 100 W MT | 150.0123 | 150.0124 | 150.0125 | 150.0126 | 100.0074 | 100.0112 |
| ABIPLAS® WELD 150 W | 150.0123 | 150.0124 | 150.0125 | 150.0126 | 100.0074 | 100.0112 |
| ABIPLAS® WELD 150 W MT | 150.0123 | 150.0124 | 150.0125 | 150.0126 | 100.0074 | 100.0112 |

Schläuche und Einohrklemmen

V. Gas-, Wasservorlauf-, Wasserrücklauf- und Außenschlauch

| Typ | Gasschlauch per 100 m | Wasservorlauf- schlauch per 100 m | Wasserrücklauf- schlauch per 100 m | Außenschlauch | |
|------------------------|--------------------------|---|--|-----------------------|-----------------------|
| | | | | 6 m | 40/60 m |
| ABIPLAS® CUT 70 | - | - | - | 107.D004 ¹ | - |
| ABIPLAS® CUT 70 MT | - | - | - | 107.D004 ¹ | - |
| ABIPLAS® CUT 110 | - | - | - | 107.D004 ¹ | - |
| ABIPLAS® CUT 110 MT | - | - | - | 107.D004 ¹ | - |
| ABIPLAS® CUT 150 | - | - | - | 107.D005 ¹ | - |
| ABIPLAS® CUT 150 MT | - | - | - | 107.D005 ¹ | - |
| ABIPLAS® CUT 200 W | 109.0032 | 109.0057 | 109.0056 | - | 107.0004 ² |
| ABIPLAS® CUT 200 W MT | 109.0032 | 109.0057 | 109.0056 | - | 107.0004 ² |
| ABIPLAS® WELD 100 W | 109.0055 | 109.0011 | 109.0011 | - | 105.0005 ² |
| ABIPLAS® WELD 100 W MT | 109.0055 | 109.0011 | 109.0011 | - | 105.0005 ² |
| ABIPLAS® WELD 150 W | 109.0055 | 109.0011 | 109.0011 | - | 105.0005 ² |
| ABIPLAS® WELD 150 W MT | 109.0055 | 109.0011 | 109.0011 | - | 105.0005 ² |

¹ Nur für Einzelanschluss. Zentralanschluss auf Anfrage.

² per 40 m

³ per 60 m

VI. Lederschlauch und Schlauchkupplung

| Typ | Beschreibung | Bestell-Nr. |
|---------------------|---|-------------|
| ABIPLAS® WELD 100 W | Lederschlauch 0,8 m | 108.0028 |
| ABIPLAS® WELD 150 W | | |
| ABIPLAS® WELD 100 W | Schlauchkupplung komplett für Verbindung Leder-/Außenschlauch | 400.0391 |
| ABIPLAS® WELD 150 W | | |

VII. Einohrklemmen

| Typ | Bestell-Nr. (VE=100) | für Schlauch | | | | | |
|--|-------------------------|--------------|----------|----------|----------|----------|----------|
| | | 102.0124 | 109.0011 | 109.0032 | 109.0055 | 109.0056 | 109.0057 |
| Einohrklemme Ø=9,0 mit Einlagering Kennz. 9,5 | 173.0001 | • | | • | | • | • |
| Einohrklemme Ø=6,2 mit Einlagering Kennz. 6,6 | 173.0006 | | | | • | | |
| Einohrklemme Ø=7,5 mit Einlagering Kennz. 8,0 | 173.0007 | | • | | | | |
| Einohrklemme Ø=5,7 mit Einlagering Kennz. 6,1 | 173.0008 | | | | • | | |

Handgriffe und Griffrohre, Brennerrundführungen und Kondensatabscheider

VIII. Handgriffe, Ansteuermodule, Taster, Einschaltenschutz und Kugelgelenk / Hülse

| Typ | Handgriff | Ansteuermodul Up/Down | Taster | Einschaltenschutz | Kugelgelenk / Hülse |
|---------------------|------------|--------------------------|----------|-------------------|------------------------|
| ABIPLAS® CUT 70 | 745.D046 | - | 185.D065 | 400.D252 | - |
| ABIPLAS® CUT 110 | 745.D046 | - | 185.D065 | 400.D252 | - |
| ABIPLAS® CUT 150 | 757.D003 | - | 185.D065 | 400.D252 | - |
| ABIPLAS® CUT 200 W | 758.D001 | - | 185.D065 | - | - |
| ABIPLAS® WELD 100 W | 180.0146.1 | 400.1279.1 | - | - | 400.0991 |
| ABIPLAS® WELD 150 W | 180.0146.1 | 400.1279.1 | - | - | 400.0991 |
| ABICUT 25K | 748.0053.1 | - | 185.0005 | - | - |
| ABICUT 45 | 748.0053.1 | - | 185.0005 | - | - |
| ABICUT 75 | 748.0053.1 | - | 185.0005 | - | - |

IX. Griffrohre, Adapter, Überwurfmutter, Knickschutzfeder und Brennerhalter

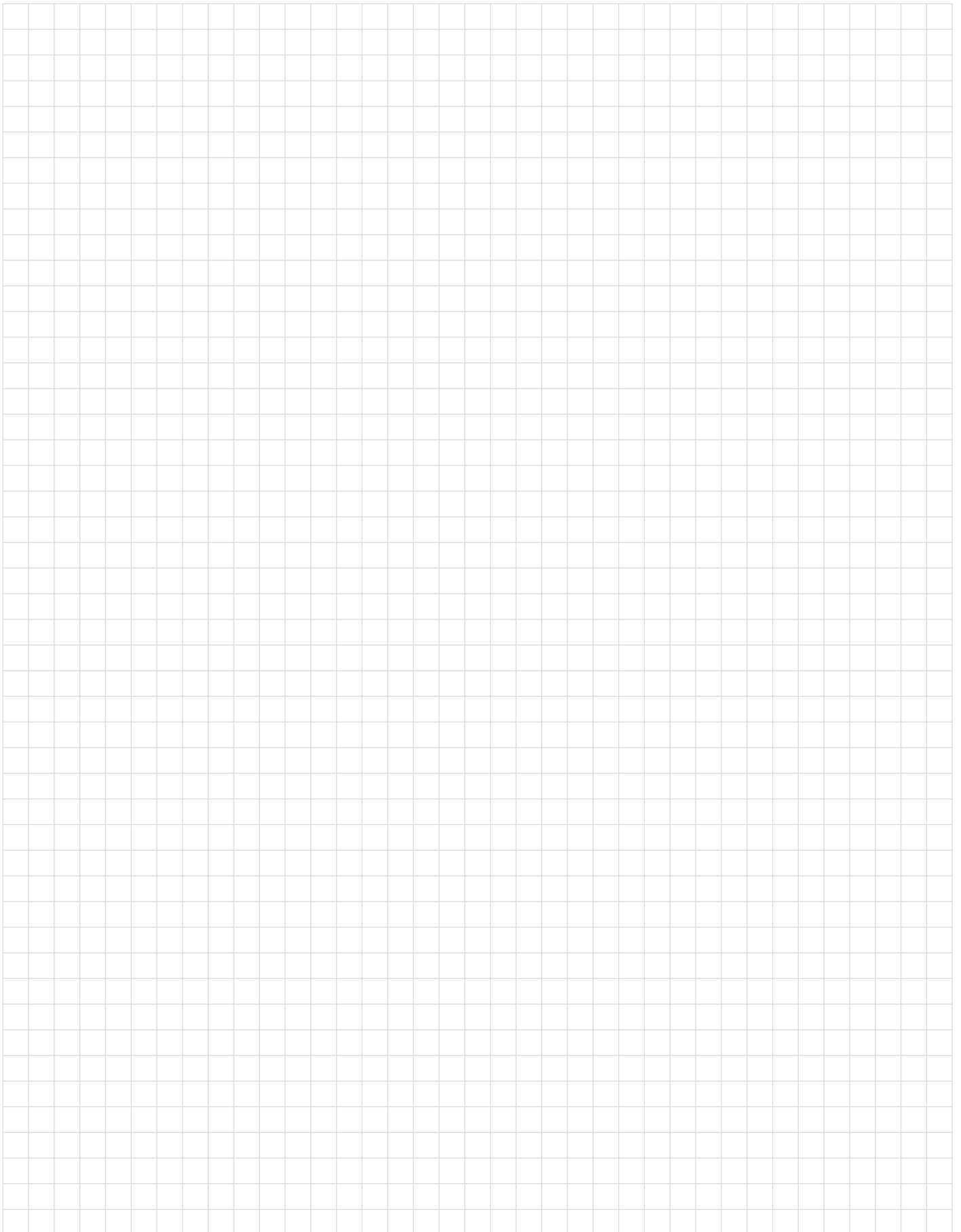
| Typ | Griffrohr | Überwurfmutter | Knickschutzfeder | Brennerhalter |
|---------------------------|-----------|----------------|------------------|---------------|
| ABIPLAS® CUT 70 MT | 757.D087 | 500.D049 | - | 757.D089 |
| ABIPLAS® CUT 110 MT | 757.D087 | 500.D049 | - | 757.D089 |
| ABIPLAS® CUT 150 MT | 757.D087 | 400.0137 | - | 757.D089 |
| ABIPLAS® CUT 200 W MT | 758.1008 | - | - | 780.0260 |
| ABIPLAS® WELD 100 W MT | 698.1017 | - | 775.1341 | 780.0222 |
| ABIPLAS® WELD 150 W MT | 698.1017 | - | 775.1341 | 780.0222 |
| ABIPLAS® WELD 100 W MT 70 | 698.1017 | - | 775.1341 | 780.0222 |
| ABIPLAS® WELD 150 W MT 70 | 698.1017 | - | 775.1341 | 780.0222 |

X. Brennerrundführungen

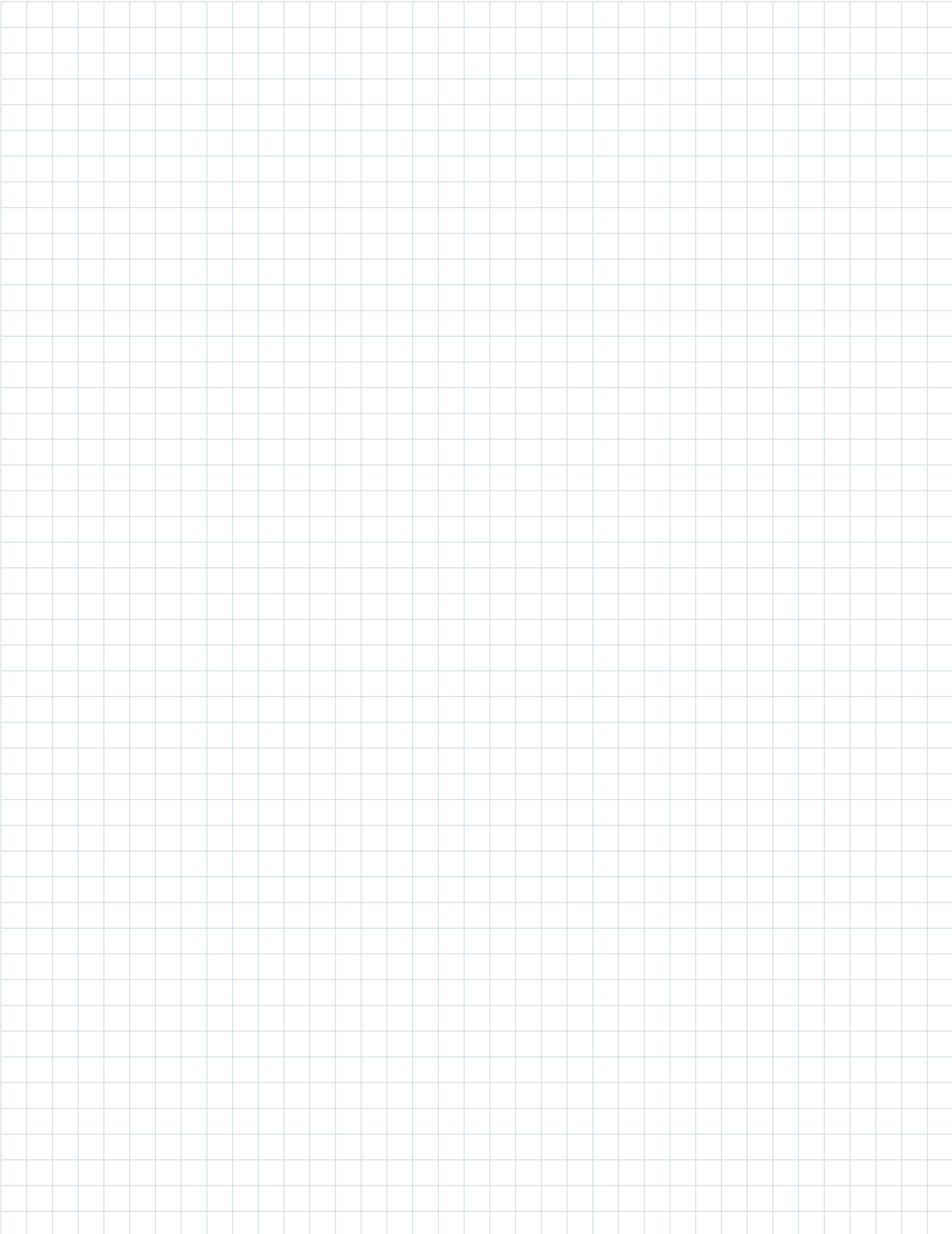
| Typ | Brennerrundführung | Brennerwagen | Stange kpl. 250 mm | Stangenhalter Zirkelspitze |
|--------------------|--------------------|-----------------------|-----------------------|-------------------------------|
| ABICUT 25K / 45 | 742.D121.1 | 742.D043 ¹ | 742.D052 | 743.0342 |
| ABIPLAS® CUT 70 | 742.D051 | 742.D043 | 742.D052 | 743.0342 |
| ABIPLAS® CUT 110 | 745.D079 | 745.D070 | 742.D052 | 743.0342 |
| ABIPLAS® CUT 150 | 745.D079 | 745.D070 | 742.D052 | 743.0342 |
| ABIPLAS® CUT 200 W | 758.0055 | 758.0056 | 742.D052 | 743.0342 |

¹ Bei ABICUT 25K / 45 wird für den Brennerwagen 742.D043 ein Adapterring 742.D122.1 benötigt.

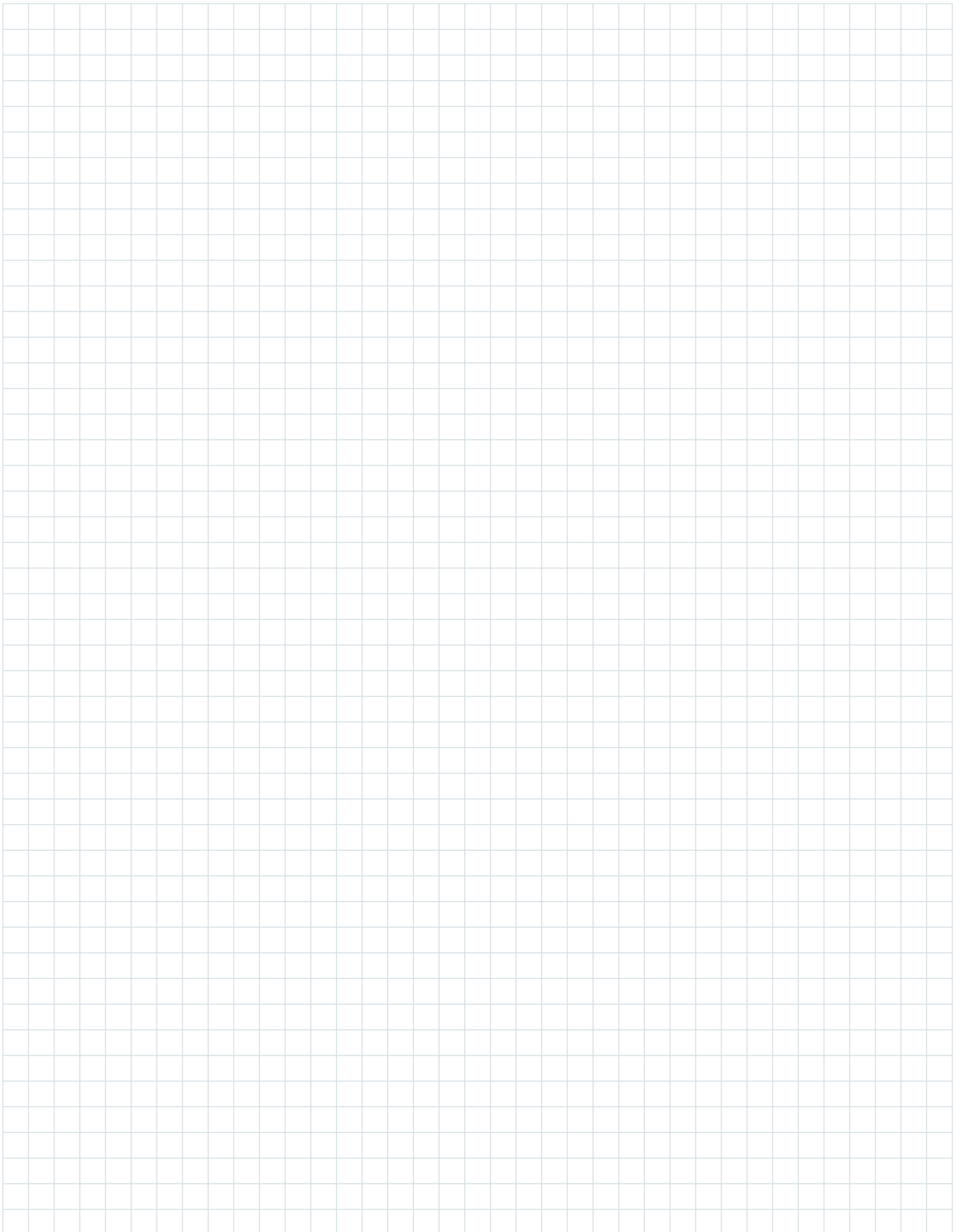
Notizen



Notizen



Notizen



Unser Lieferprogramm:

■ MIG/MAG

- Schutzgas-Schweißbrenner
- Automaten- und Sonderbrenner
- Push-Pull-Brenner
- Rauchgas-Absaugbrenner
- Zentralstecker- und -buchsen-System

■ WIG

- Schutzgas-Schweißbrenner
- Automaten- und Sonderbrenner

■ PLASMA

- Schneidbrenner
- Schweißbrenner
- Automaten- und Sonderbrenner

■ ROBOTIC SYSTEMS

- Roboter-Brenner MIG/WIG/PLASMA
- Gasregelsysteme
- Laserköpfe
- Nahtführungssensoren
- TCP-Programmierhilfe
- Roboterhalterungen
- Drahtabschneidevorrichtung
- Brenner-Reinigungsstationen
- Drahtfördersysteme

■ Schweißzubehör

- Rauchgas-Absauggeräte
- Wasserumlaufkühlgeräte
- Schweißkabelstecker und -buchsen
- Trennmittel, -spray und -paste
u.a.m.



Alexander Binzel Schweißtechnik GmbH & Co. KG
 Kiesacker · 35418 Buseck · GERMANY
 T +49 64 08 / 59-0
 F +49 64 08 / 59-191
 info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com

